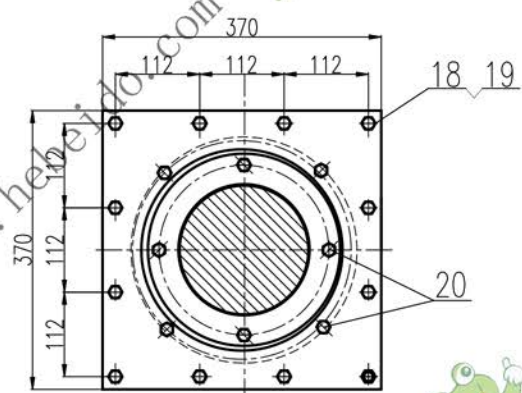
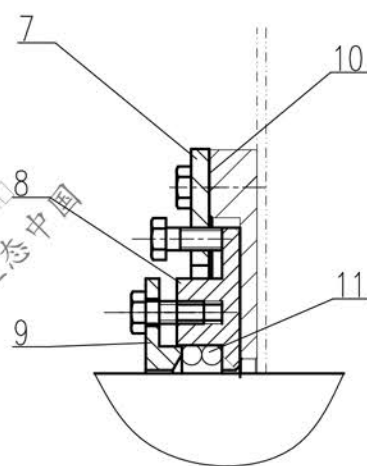


A-A
(3:1)



技术要求

1. 滚筒与轴的装配需保证滚筒中心线与机壳中心线重合。
2. 胀套在安装前在内套的法兰螺孔中拧入三个螺栓沿圆周均布, 将内套和外套顶开, 然后将胀套放到毂孔中, 拧紧时每个螺栓每次只拧1/4, 左右交叉对称依次拧紧。
3. 胀套安装时保证轮和轴的相对位置。

16	Q/ZB68-77	毡圈165	3	半粗羊毛毡		
15		轴承 3530	2			d=150 D=270 B=73
14	GB5781-86	螺栓 M16X30	2	Q235-A		
13	Q/ZB201-75	止动片 35x130	1	Q235-A		
12	Q/ZB201-73	挡圈 170	1	Q235-A		
11		石棉盘根	2	石棉		
10		垫	2	石棉		
9	PG165.2	盘根体	2	Q235-A	2.54	借用件
8	PG165.1	盘根体	2	Q235-A	5.9	借用件
7	FGA165	封盖	2	Q235-A	10.16	借用件
6	SN230.2	轴承座	1	组合件		一端通盖一端闷盖
5	N-TGD500.8C.2-3	传动滚筒 d=800	1	Q235-A	188.55	借用件
4	ZTH230	止推环	2	HT150		
3	SN230.1	轴承座	1	组合件		外购
2	N-TGD500.8C.2-2	轴承	1	HT150		(DCYK280)
1	N-TGD500.8C.2-1	轴	1	40Cr		(DCYK280-ZP)
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

21	GB1152-89	油杯 M10X1	16	Q235-A		
20	GB5781-86	螺栓 M10X30	24	Q235-A		
19	GB93-87	弹垫 10	24	Q235-A		
18	GB5781-86	螺栓 M10X20	24	Q235-A		
17	GB5867-86	胀套 ZT9-170x225	2			
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

传动滚筒组

N-TGD500.8C.2
(DCYK280-ZP)

设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量	比例
校对	秦海波	批准	零试	18.6		
审核	刘飞	日期	共张		第张	